

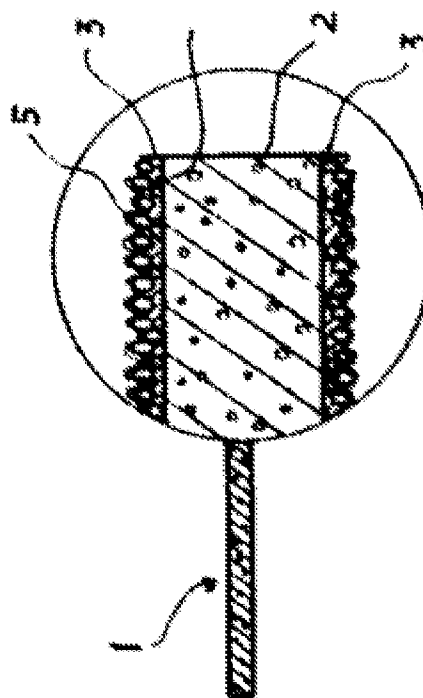
## MANUFACTURE OF POLISHING BODY WITH PICTURE

**Patent number:** JP58171266  
**Publication date:** 1983-10-07  
**Inventor:** TSUKAMOTO CHIHIRO  
**Applicant:** TSUKAMOTO CHIHIRO  
**Classification:**  
- international: **B24D11/00; B24D11/00;** (IPC1-7): B24D11/02  
- european: B24D11/00  
**Application number:** JP19820051046 19820331  
**Priority number(s):** JP19820051046 19820331

*Report a data error here*

### Abstract of JP58171266

**PURPOSE:**To obtain a polishing body having a long polishing life, by making a polishing body in such a way that even if the abrasive grains on the surface comes off little by little during its use, new abrasive grains in an ink layer appear one after another, in a method of producing a polishing body, in particular, for manicuring. **CONSTITUTION:**In case a flexible and small-sized polishing body, particularly for manicuring, is produced, the polishing body 1 uses as a substrate a flexible and small-sized sheet 2 comprising a foamed body, for example, of polyethylene. An kneaded ink 3 that contains 40g glue, 60g white Alundum that will serve as fine grains and a suitable amount of a tar dye is applied in a picturesque pattern to both the surfaces of the sheet by a silk plate. Before solidifying of the ink, white Alundum 5 is scattered and part of the white Alundum is forced into the printed surface. Finally, 20% glue in water is sprayed to secure the fine grains. Thus a polishing body having a long polishing life can be obtained.



## ⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—171266

⑬ Int. Cl.<sup>3</sup>  
B 24 D 11/02

識別記号

庁内整理番号  
6551—3C

⑭ 公開 昭和58年(1983)10月7日

発明の数 2  
審査請求 未請求

(全 2 頁)

## ⑮ 絵付研磨体の製法

⑯ 特 願 昭57—51046

⑰ 出 願 昭57(1982)3月31日

⑱ 発 明 者 塚本千尋

東京都練馬区豊玉北3丁目1番

地

⑲ 出 願 人 塚本千尋

東京都練馬区豊玉北3丁目1番  
地

⑳ 代 理 人 弁理士 清水陽一

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

絵付研磨体の製法

## 2. 特許請求の範囲

1. 柔軟な小型発泡体の表面に、糊、微砥粒及び色素を混練したものをインクとして絵模様を印刷する工程。インクが固化する前に微砥粒を印刷面に散布し、ローラで微砥粒の一部を該印刷面に圧入する工程。この上面に糊の水溶液を噴霧して微砥粒を固定する工程、及び該水溶液を蒸発する工程。からなる絵付研磨体の製法。

2. 透明なプラスチックフィルムの表面に糊を塗布し、この上に白色又は半透明の微砥粒を散布する工程。糊の固化後、糊の水溶液を噴霧して微砥粒を固定する工程、及び上記フィルムの表面に絵模様を印刷する工程。からなる絵付研磨体の製法。

## 3. 発明の詳細な説明

本発明は柔軟で小型の研磨体。特にマニキュア仕上用研磨体の製法に関連する。本発明は上

記のような研磨体に、特殊な色彩の組合せ又は絵模様等を実施し、審美的効果と宣伝効果の高い製品を提供するものである。

柔軟な研磨面を有する研磨体に絵模様等を実施すと、印刷インクの付着によつて研磨効果を低下するから、直接印刷によつて絵付けを行うことは適当ではない。

本発明によれば特殊な工程によつて研磨効果を低下しない絵付研磨体を製造することができる。

以下絵付図面によつて本発明の実施例を説明する。

第1及び第2図は本発明の第1実施例を示し、第1図は本発明の研磨体の斜視図、第2図はこの側面図で右側内形内にこの拡大図を示す。

本発明の研磨体1は、ポリエチレン等の発泡体の柔軟な小型シート2を基体とするもので、この厚さは3mm程度である。このシート的一面又は両面(図示の実施例では両面)に、糊(株式会社コユニ製のG×P)40g、微砥粒となるホワイトアラシダムB(#2000ないし#10000)

60g 及び適量のタール色素を混練したものをインク 3 として絵模様 4 をシルク版で印刷する。このインクが固化する前にホワイトアラシダム 5 を散布し、この一部をローラで印刷面に圧入する。最後に、糊（株式会社コニシ製の CH3）の 5 倍水溶液を噴霧し微砥粒を固定する。

上記の基体は発泡プラスチックの代りに紙、合成紙、布、ゴム又は皮も使用できる。

第 3 及び 4 図は本発明の第 2 実施例 10 を示し、第 4 図は第 2 図と同様の一部拡大図を示す。この実施例の基体は透明なポリエステルフィルム 12 である。このフィルムの表面に糊 13（株式会社コニシ製 KU10）を塗布し、この上に微砥粒となるホワイトアラシダム 5 を散布する。約 10 時間後に、糊 15（上記の CH3）の 5 倍水溶液を噴霧し、砥粒を固定する。この溶液乾燥後、裏面にシルク印刷で絵模様 14 を印刷する。第 3 図の斜視図に示されるように、基体フィルムの透明性及び糊 13 の半透明性のため、絵模様は砥粒付着表面からやや淡色のきれいな模様として見られる。

( 3 )

上記の構造のため本発明の第 1 実施例によれば表面の砥粒が使用間に少量つつ脱落してもインク層内の新しい砥粒が順次現われるため研磨寿命の長い研磨体を得られ、又第 2 実施例によれば極めて幻想的できれいな絵模様が表面に現われるため研磨体の商品価値を高める効果がある。

#### 4. 図面の簡単な説明

第 1 図は本発明の第 1 実施例による研磨体の斜視図；第 2 図はこの側面図で右側円形内はこの拡大図を示す。第 3 図は第 2 実施例の研磨体の斜視図で第 4 図は第 2 図と同様の側面図である。

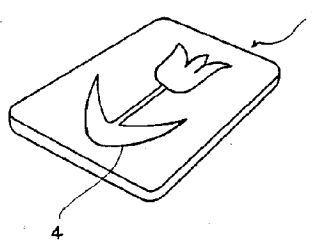
2…発泡体、 3…印刷インク、 4…絵模様、

5…微砥粒、 12…フィルム、 13…糊、

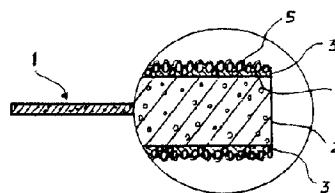
14…絵模様

( 4 )

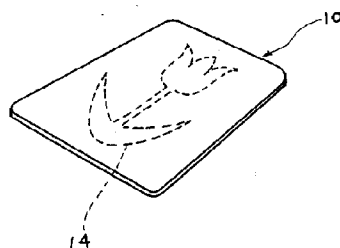
第 1 図



第 2 図



第 3 図



第 4 図

